

追加加工価格も数量スライド適用 P.39

材質 硬度		シャंक範囲 V・H	ノーマル	ノーマル	ノーマル
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 3~20				
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 8~20				
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 3~20				
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 3~16				
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 3~16				

Type	Shape 刃先形状	Type	シャンク・刃先寸法 (mm)								L	0.1mm			M	a	b	U	
			3	4	5	6	8	10	13	16		20	T	L 40					L 50
ZP	D	BL KL FL WL	3	4	5	6	8	10	13	16	20	40 50 60 70	T≥2.0	13	13	-	-	-	1.0
			4	5	6	8	10	13	16	20									
			5	6	8	10	13	16	20										
			6	8	10	13	16	20											
			8	10	13	16	20												
			10	13	16	20													
	R	BL ML KL FL WL	8	10	13	16	20	40 50 60 70	T≥2.0	13	19	19	4	6	12	8	10	20	1.5
			10	13	16	20													
			13	16	20														
			16	20															
			20																

Order 注文例

(1) 刃先がシャンクの中心にある場合

型式 V H L - 指定0.01mm単位 P - W - R(Rのみ) 指定0.1mm T≥2 K・F・WF

ZPEML 20 10 - 70 - P16.00 - W 9.00 - T25.5 - K0

ZPEKL 10 06 - 60 - P 8.00 - W 5.00 - F90

ZPEFL 16 13 - 60 - P15.00 - W12.00 - WF90

ZPEWL 13 10 - 40 - P 8.00 - W 5.00

ZPRBL 10 10 - 60 - P 5.00 - W 4.00 - R0.15

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合

型式 V H L - 指定0.01mm単位 P - W - R(Rのみ) 指定0.1mm T K・F・WF 指定0.01mm単位 X-Y

ZPEFL 16 13 - 50 - P15.00 - W12.00 - F90 - X0.00 - Y0.55

(X・Yの指定は0.02以上、または0。公差±0.01)

■キー溝位置・フランジ位置変更 (KEY POSITION ¥ 0)

キー溝付	K0	K90	K180	K270	片フランジ	F0	F90	F180	F270	両フランジ	WF0	WF90
------	----	-----	------	------	-------	----	-----	------	------	-------	-----	------

Delivery 出荷日 5 日発送

Price 価格 P.533

Alterations 追加加工

型式 V H L(LC) - P(PC)・W(WC)・R - T - K・F・WF - (BC・HC・TC...etc.)

ZPEBL 20 08 - 60 - P18.00 - WC1.50 - VKC

Alterations	Code	Spec.	¥/Code			
刃先追加加工	PC	刃先寸法変更 PC≥V×0.3≥1.00 WC≥H×0.15≥0.50 指定0.01mm単位	1,500			
	BC	刃先長変更 2≤BC≤Bmax. 指定0.1mm単位	600			
	PKC	刃先公差変更 P・W ⁺ +0.01 ⇨ +0.005	2,300			
	PKV	刃先公差変更 P・W ⁺ +0.01 ⇨ ±0.005	0			
全長	LC	全長変更 30+B(BC) ≤LC<L 指定0.1mm単位 (LK・LK2併用の場合0.01mm単位指定可)	600			
	LKC	全長公差変更 L ⁺ +0.3 ⇨ +0.05	1,200			
	LKZ	全長公差変更 L ⁺ +0.3 ⇨ +0.01	1,800			
フランジ部追加加工	HC	フランジ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位	600			
	TC	フランジ厚変更 2≤TC<5 指定0.1mm単位 (TK・TKM併用の場合0.01mm単位指定可)	600			
	TKC	フランジ厚公差変更 T ⁺ +0.2 ⇨ +0.02	1,200			
	TKM	フランジ厚公差変更 T ⁺ +0.2 ⇨ -0.02	1,200			
	FK	フランジ頭部逃げ追加加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に逃げ加工を施します。 ※ノーマル・タップ付・キー溝付は適用不可	片フランジ 600 両フランジ 1,200			
タップ部	MC	タップ径変更	0			
		8	10	13	16	20
		M4→M3	M6→M5	M8→M6	M8→M6	
		10	13	16	20	

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
キー溝部	RTC	キー溝位置公差変更 T ⁻ -0.02 ⇨ +0.05	0
	WK	キー溝対称位置追加 K0・180 K90・270 H-2×U(UK) ≥2.0(K0,K180) V-2×U(UK) ≥2.0(K90,K270) 追加するキー溝位置は指定のキー溝位置の対称位置となります。 ※UK併用可 ※キー溝付に適用	800
	UK	キー溝深さ変更 指定0.1mm単位 0.5≤UK≤U+0.2 H(V)-UK≥2.0 ※WK併用可 ※キー溝付に適用	600
その他	CC	シャンク部4カ所C面取り シャンク部コーナー4カ所にC0.5の面取り加工をします。 刃先のコーナーからシャンクまでのa・bの距離が以下の条件のときに適用します。	ノーマル タップ付 キー溝付 600 片フランジ 両フランジ 800
	CCP	シャンク部1カ所C面取り (まちがい防止用) シャンク部コーナー 1カ所にC1.0の面取り加工をします。	600
	VKC	シャンク公差変更 V・H ⁺ +0.005 ⇨ +0.003	2,000
	VKM	シャンク公差変更 V・H ⁺ +0.005 ⇨ -0.003	2,000
	VHM	シャンク公差変更 V・H ⁺ +0.005 ⇨ -0.005	1,200
DC	導入部3mm (V・H ⁻ -0.01) 追加 ※フランジ付適用不可	600	

超硬ブロックパンチ